

(12)特許協力条約に基づいて公開された国際出願

(19) 世界知的所有権機関
国際事務局(43) 国際公開日
2004年2月5日 (05.02.2004)

PCT

(10) 国際公開番号
WO 2004/011211 A1

(51) 国際特許分類⁷: B26F 1/40

(21) 国際出願番号: PCT/JP2003/009487

(22) 国際出願日: 2003年7月25日 (25.07.2003)

(25) 国際出願の言語: 日本語

(26) 国際公開の言語: 日本語

(30) 優先権データ:
特願2002-217342 2002年7月25日 (25.07.2002) JP

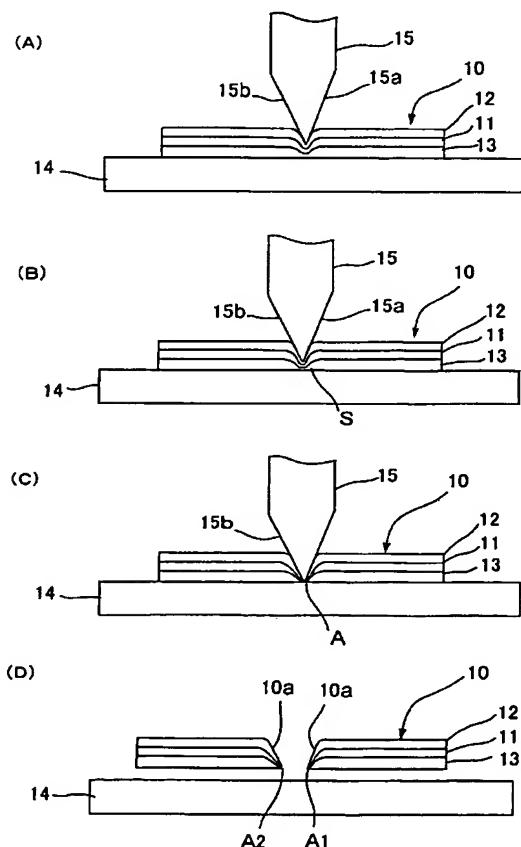
(71) 出願人(米国を除く全ての指定国について): 東洋製罐株式会社 (TOYO SEIKAN KAISHA,LTD.) [JP/JP]; 〒100-8522 東京都千代田区内幸町1丁目3番1号 Tokyo

(72) 発明者; および
(75) 発明者/出願人(米国についてのみ): 松岡 喜久夫 (MATSUOKA,Kikuo) [JP/JP]; 〒230-0047 神奈川県横浜市鶴見区下野谷町1-8 東洋製罐株式会社技術本部鶴見分室内 Kanagawa (JP). 田中 伸二 (TANAKA,Shinji) [JP/JP]; 〒230-0047 神奈川県横浜市鶴見区下野谷町1-8 東洋製罐株式会社技術本部鶴見分室内 Kanagawa (JP). 松村 康代 (MATSUMURA,Yasuyo) [JP/JP]; 〒230-0047 神奈川県横浜市鶴見区下野谷町1-8 東洋製罐株式会社技術本部鶴見分室内 Kanagawa (JP). 高井 俊広 (TAKAI,Toshihiro) [JP/JP]; 〒470-0151 愛知県愛知郡東郷町諸輪北山158番地の247 株式会社浅野研究所内 Aichi (JP). 溝口 審一 (MIZOGICHI,Kenichi) [JP/JP];

/統葉有/

(54) Title: METHOD OF CUTTING MULTILAYER BODY, METHOD OF FORMING MULTILAYER CONTAINER, AND MULTILAYER FORMED PRODUCT

(54) 発明の名称: 多層体の切断方法および多層容器の成形方法並びに多層成型品



(57) Abstract: When a multilayer body is cut, an intermediate layer at an end face of the multilayer body is stably covered by a surface resin layer. A method of cutting a multilayer body is characterized as follows. When at least one layer of resin that structures a multilayer body (10) is in a melted state, a cutter blade (15) is made to cut for a predetermined amount into the multilayer body (10) supported by a blade-receiving portion (14). Then, as an upper layer breaks into a lower layer, individual layers (11, 12, 13) are extended, compressed, and deformed, so that the layers become thin. A portion (S), or the compressed thin portion, is cut by pressing the cutter blade (15) on the portion (S) until the blade butts against the blade-receiving portion (14), and the intermediate layer (11) and each of the surface resin layers (12, 13) are converged at a butt portion (A) where the cutter blade (15) and the blade receiving portion (14) butt against each other.

(57) 要約: 多層体から切断する際に、多層体の端面を表面樹脂層によって中間層を安定して被覆する。多層体10を構成する樹脂の少なくとも一層が溶融状態で、刃受け部14に支持された多層体10に押切刃15を所定量食い込ませることにより、上位の層が下位の層に食い込むように各層11, 12, 13を延伸させながら薄肉に圧縮変形させ、薄肉に圧縮された部分Sを押切刃15を刃受け部14に突き当たるまで押し込むことにより押し切り、中間層11および表面樹脂層12, 13の各層を押切刃15と刃受け部14との突き当た部Aに収束させることを特徴とする。

WO 2004/011211 A1



〒470-0151 愛知県 愛知郡東郷町諸輪北山 158番地の
247 株式会社浅野研究所内 Aichi (JP). 宇佐美 秀樹
(USAMI, Hideki) [JP/JP]; 〒470-0151 愛知県 愛知郡東
郷町諸輪北山 158番地の247 株式会社浅野研究所内
Aichi (JP). 春田 智明 (HARUTA, Tomoaki) [JP/JP]; 〒
470-0151 愛知県 愛知郡東郷町諸輪北山 158番地の
247 株式会社浅野研究所内 Aichi (JP).

(74) 代理人: 金井 広泰 (KANAI, Hiroyasu); 〒228-0803 神
奈川県 相模原市相模大野 8-2-6 第1島ビル5階507
Kanagawa (JP).

(81) 指定国 (国内): AE, AG, AL, AM, AT, AU, AZ, BA, BB,
BG, BR, BY, BZ, CA, CH, CN, CO, CR, CU, CZ, DE, DK,
DM, DZ, EC, EE, ES, FI, GB, GD, GE, GH, GM, HR, HU,
ID, IL, IN, IS, KE, KG, KP, KR, KZ, LC, LK, LR, LS, LT,
LU, LV, MA, MD, MG, MK, MN, MW, MX, MZ, NI, NO,
NZ, OM, PH, PL, PT, RO, RU, SC, SD, SE, SG, SK, SL,

TJ, TM, TN, TR, TT, TZ, UA, UG, US, UZ, VC, VN, YU,
ZA, ZM, ZW.

(84) 指定国 (広域): ARIPO 特許 (GH, GM, KE, LS, MW, MZ,
SD, SL, SZ, TZ, UG, ZM, ZW), ユーラシア特許 (AM,
AZ, BY, KG, KZ, MD, RU, TJ, TM), ヨーロッパ特許
(AT, BE, BG, CH, CY, CZ, DE, DK, EE, ES, FI, FR, GB,
GR, HU, IE, IT, LU, MC, NL, PT, RO, SE, SI, SK, TR),
OAPI 特許 (BF, BJ, CF, CG, CI, CM, GA, GN, GQ, GW,
ML, MR, NE, SN, TD, TG).

添付公開官類:

— 国際調査報告書

2 文字コード及び他の略語については、定期発行される
各PCTガゼットの巻頭に掲載されている「コードと略語
のガイダンスノート」を参照。

明 細 書

多層体の切断方法および多層容器の成形方法並びに多層成型品

発明の属する技術分野

本発明は、切断と同時に中間層の切断面を表面樹脂層にて被覆する多層体の切
5 断方法および多層体切断成形品に関する。

背 景 技 術

多層体から打ち抜いて成形される多層体容器は、容器の切断端面に中間樹脂層
が露出し外観が悪くなる。特に、中間樹脂層に酸素吸收層を備えたものでは、鉄
系の金属を主成分としているため、鉄粒子の飛散、錆の発生等の問題が生じる。

10 そこで、従来から、打ち抜き時に、多層体の表面樹脂層を切断端面側に回り込
むように延伸させ、酸素吸收層等の中間樹脂層の端面を被覆する方法が提案され
ている（たとえば、特開平7-227259号公報、特開平11-48385号
公報など参照）。

15 これらの成形方法は、打ち抜き手段としてオス刃、メス刃の打ち抜き型を用い
たもので、多層体を打ち抜く際に、表面樹脂層を刃先に引っ掛け引っ張り、中
間樹脂層の切断端面を被覆するようになっていた。

しかし、従来の成形方法の場合、オス刃とメス刃のせん断作用によって切断す
る構成なので、オス刃とメス刃の刃先の噛み合い隙間によって被覆量が大きく変
化するものと思量され、金型に高精度が要求される。

20 隙間が適正であったとしても、環境温度等の環境条件、経時的な型の摩耗等に
よって被覆量を一定に保つことがきわめて困難で、安定した品質が見込めないと
いう問題があった。

また、従来は抜き型を表面樹脂層のビカット軟化点付近まで加熱しており、型
の温度制御も必要であった。

25 また、せん断により打ち抜いているので、切断端面の下端にバリが生じ、バリ
取りを行う必要がある。バリが大きいと、中間樹脂層の一部が端面の被覆領域か
ら外れて露出してしまう。

さらに、表面樹脂層による端面被覆部は、せん断面となる切断端面のせん断方

向に延伸される構成なので、切断端面との密着性が悪い。また、切断端面はせん断による切断されるので、端面被覆部の先端が引っかかってめくれやすい。

発明の開示

本発明は上記した従来技術の問題点を解決するためになされたもので、多層体を切断する際に、中間層を安定して被覆することができる多層体の切断方法および多層容器の成形方法並びに多層成型品を提供することにある。

上記目的を達成するために、本発明は、複数の樹脂層が積層された多層体を所定形状に切断する多層体の切断方法において、前記多層体を構成する樹脂の少なくとも一層が溶融状態で、刃受け部に支持された多層体に押切刃を所定量食い込ませることにより、上位の層が下位の層に食い込むように各層を延伸させながら薄肉に圧縮変形させ、薄肉に圧縮された部分を押切刃を刃受け部に突き当たるまで押し込むことにより押し切り、中間層および表面樹脂層の各層を押切刃と刃受け部との突き当た部に収束させることを特徴とする。

本発明によれば、押切刃で押し切るだけで、多層体端面への中間層の露出を防止できる。

また、押切刃で押し切る構成なので、従来のようなオス刃とメス刃でせん断により打ち抜くような高価な抜き型が不要となる。

また、多層体を押切刃で押し切る構成なので、せん断方式のように切断面の下端にバリが生じることではなく、バリ取り工程も不要である。

薄肉に圧縮された部分の最終的な押切りは、多層体を構成する樹脂材が融点以下に冷えて硬化した後に行うようにすれば、精度よく切断することができる。

最終的な押切りを多層体が溶融状態のうちに行うようにしてもよい。そうすれば迅速に切断できる。

また、薄肉に圧縮された部分の最終的な押切りは、多層体を構成する樹脂材が溶融状態の内に行ってもよい。

押切刃の温度は常温でよい。切断部分だけが部分的に接触するだけなので、樹脂層の溶融状態が保持され、十分延伸させることができ、表面樹脂層によって切断端面を安定して被覆することができる。

押切刃は帯状刃の両端を無端状につないだ構成とすることが好ましい。

一つの帯状刃によって種々の形状の容器に対応でき、設備の簡素化が可能となり、大幅なコスト削減を図ることができる。

また、押切刃は少なくとも一方の側面が傾斜面で形成されている角形状である
5 ことが好ましい。このようにすれば、表面樹脂層を傾斜面に密着させて、端面の形状を整えることができる。

多層体は、シート構成でもよいし、カップもしくはトレー形状であってもよいし、さらに、パウチ形状であってもよい。本発明の切断方法を用いてカップもしくはトレイのような多層容器を成形することにより、中間層の露出の無いカップ
10 やトレイを実現できる。

また、中間層は少なくとも気体を遮断する気体遮断層を含む構成としてもよいし、少なくとも鉄系の脱酸素剤を含む酸素吸收層であってもよいし、酸素吸收層と気体遮断層の2層構造でもよい。気体遮断性が要求されるような場合、端面からのガス漏れを防止できる。

15 中間層が酸素等の気体を遮断する気体遮断層の場合には、気体遮断層からの化学成分の溶出を防止できる。中間層が鉄系の脱酸素剤を含む酸素吸收層の場合、脱酸素剤のこぼれや錆の発生を防止することができる。また、中間層が酸素吸收層と気体遮断層の2層構成の場合でも、2層まとめて被覆することができる。

また、本発明の多層容器の成形方法は、複数の樹脂層が積層された多層体を構成する樹脂の少なくとも一層が溶融状態である多層体からの型成形によって容器本体部を成形すると同時に、多層体の容器本体部周縁を所定幅で切断してフランジ部を成形する多層容器の成形方法において、前記多層体の容器本体部周縁の切断は、刃受け部に支持された溶融状態の多層体に押切刃を所定量食い込ませることにより、上位の層が下位の層に食い込むように各層を延伸させながら薄肉に圧縮変形させ、薄肉に圧縮された部分を押切刃を刃受け部に突き当たるまで押し込むことにより押し切り、中間層および表面樹脂層の各層を押切刃と刃受け部との突き当た部に収束させることを特徴としている。

多層体の少なくとも一層が溶融状態で押切刃を食い込ませてフランジ部を切断

するようにしたので、容器本体部の成形工程と同時に法兰ジ部を切断することができる。

多層体を挟む一対の金型を有し、押切刃を一方の金型側に設けると共に、刃受け部を他方の金型側に設けることが好適であり、これにより金型の開閉に連動して押切を行うことができ、工程数の削減を図ることができる。
5

法兰ジ部の最終的な押切りは、容器本体部の成形後であって型開き前の樹脂材の冷却硬化後に行なうようにすれば、法兰ジ部の寸法を精度よく切断することができる。

また、法兰ジ部の最終的な押切りを、容器本体部の成形前の樹脂材が溶融状態の内に行なうようにすれば、押切が1工程で済む。
10

また、中間層は少なくとも気体を遮断する気体遮断層を含む構成としてもよいし、少なくとも鉄系の脱酸素剤を含む酸素吸收層であってもよいし、酸素吸收層と気体遮断層の2層構造でもよい。

また、本発明の多層成形品は、複数の樹脂層が積層された多層体を刃受け部と押切刃との間で押し切って所定形状に切断した多層成形品であって、刃受け部と押切刃により押し切った切断点が多層体の押切刃と反対側の側面上に位置し、前記中間層と表面樹脂層の各層が前記切断点に収束する構成となっていることを特徴としており、中間層の露出の無い安定した端面被覆形状が実現できる。
15

多層体を構成する各層は平行で、端部において切断点に向けて収束する構造となっており、平行構造から収束構造への移行部には押切刃側に盛り上がる褶曲部を有する構成とすれば、表面樹脂層が押切刃の側面に押し付けられ、成形品の端面形状が安定する。
20

成形品は、カップもしくはトレーであってもよいし、パウチであってもよく、中間層の露出の無いカップやトレイ、パウチを実現できる。

また、中間層は少なくとも気体を遮断する気体遮断層を含む構成としてもよいし、少なくとも鉄系の脱酸素剤を含む酸素吸收層であってもよいし、酸素吸收層と気体遮断層の2層構造でもよい。
25

図面の簡単な説明

図1 (A) 乃至 (D) は本発明の多層体の切断方法を模式的に示す図である。

図2は本発明の多層容器の成形方法によって成形される多層容器を模式的に示すもので、同図 (A) は半断面正面図、同図 (B) はフランジ端部の拡大断面図、同図 (C) はクランプ痕を有するフランジ端部の拡大断面図である。

5 図3 (A) は図2の多層容器の成形型を示す断面図、図3 (B) は同図 (A) の押切刃の斜視図、図3 (C) は同図 (B) の押切刃を丸くした状態の斜視図である。

図4 (A) 乃至 (D) は多層容器の成形工程を示す図である。

図5 (A) 乃至 (E) は多層容器の成形工程を示す図である。

10 図6 (A) 乃至 (H) は本発明の多層容器の成形方法によって成型されたフランジ部の断面写真の一例を示す図である。

発明の好ましい実施例の説明

以下に本発明を図示の実施の形態に基づいて説明する。

図1は、本発明の実施の形態に係る多層体の切断方法を模式的に示している。

15 切断する多層体10は、中間層としての中間樹脂層11と、この中間樹脂層11を挟む一対の表面樹脂層12、13との3層構成のシートによって構成されている。各層間には、各層を接着する不図示の接着剤層が適宜設けられている。

この多層体10の少なくとも一層が溶融状態で、一側面が刃受け部14に支持された多層体10の他側面から押切刃15を所定量食い込ませることにより、上20位の層が下位の層に食い込むように各層11、12、13を延伸させながら薄肉に圧縮変形させる(図1 (A)、(B) 参照)。なお、ここでは図示しないが、押切刃15の側面15a、15bによって下層の樹脂層が左右に押されて押切刃15の両側に若干盛り上がる。盛り上がった褶曲部121aの大小は、成形条件と樹脂層の厚みと押切刃の角度などによって変化する。

25 次いで、薄肉に圧縮された部分Sを押切刃15の先端を刃受け部14に突き当たるまで押し込むことにより押し切り、中間樹脂層11および表面樹脂層12、13の各層を押切刃15と刃受け部14との突き当て部Aに収束させる(図1 (C) 参照)。

少なくとも一層が溶融状態で押切刃 15 を食い込ませているので、溶融樹脂層は切斷されることなく押切刃 15 の側面形状に倣った傾斜面に変形するだけであり、切斷された多層体 10 の端面 10a には中間樹脂層 11 が露出することなく一方の表面樹脂層 12 によって被覆された状態が維持される。

5 さらに、薄肉部分 S を最終的に押し切る構成なので、各層が僅少の肉厚まで押し潰されて切斷され、切斷点 A1, A2 はほぼ一点に収束する。特に中間樹脂層 11 に関しては、切斷部は僅少の肉厚となっていると共に、表裏一対の表面樹脂層 12, 13 の切斷部によって隠された状態となる。

溶融状態での押切刃 15 の食い込み寸法としては、多層体 10 の厚み、層構成、
10 樹脂材料等によって適切な寸法が選択される。

薄肉部分 S の押切りは、多層体 10 の各層を構成する樹脂が融点以下に冷えて硬化した後に行うようにしてもよいし、樹脂が溶融状態の内に行ってもよい。

押切刃 15 の温度は、常温とすることが好ましい。多層体 10 を支持する刃受け部 14 についても、常温としておくことが好ましい。

15 押切刃 15 は可撓性の帯状刃によって構成される。帯状刃によって直線状に切斷することもできるし、曲線状に切斷することもできるし、円形等の無端状に形状に切斷することもできる。

押切刃 15 は両側面 15a, 15b が傾斜面で形成されている両刃形状である。開き角度があまり小さいと、表面樹脂層 12 が切れてしまうので、30° 以上に
20 設定することが好ましい。

押切刃 15 の形状は、押切刃 15 の両側面 15a, 15b の角度は非対称としてもよいし、片側面のみ傾斜する片刃形状としてもよい。

すなわち、図 5 (E) に示すように、押切刃 15 の、容器 100 のフランジ部 120 側のフランジ端面 121 に当たるに 15a 側の側面をフラット形状として、
25 反対の 15b 側を傾斜面とした場合には、盛り上がった褶曲部 121a を最小に抑えることができるの点でより好ましい。

図 2 には、シート状の多層体 10 から成形される多層容器を示している。

多層容器 100 は、上記したようなシート状の多層体 10 から絞り成形された

カップ形状の容器本体部110と、この容器本体部110の開口部周縁から外方に張り出すフランジ部120と、を備え、上記した多層体の切断方法を用いて、多層体10のフランジ部120の外端に相当する箇所を押切刃15と刃受け部14との間で押し切って所定形状に切断したものである。

5 多層体10の各樹脂層の厚みは、この例では、最下層の表面樹脂層13（容器の外層となる）が全体の半分程度と厚肉で、最上層の表面樹脂層12（容器の内層となる）が最も薄肉で、中間樹脂層11がその中間程度の厚みとなっている。

フランジ部120は、図2（B）に示すように、互いに平行のフランジ下面123とフランジ上面124とを有し、フランジ下面123はフランジ上面124より大径で、フランジ端面121はフランジ上面124側の外径端からフランジ下面123側の外径端に向けて下方に向かって拡径する傾斜面となっている。

このフランジ端面121の鋭角状の下端エッジ部が押切刃15による切断点122となっており、フランジ部120を構成する各層が端部において切断点122に収束する構造となっている。

15 フランジ部120の各樹脂層11、12、13は、フランジ下面123及びフランジ上面124と平行の平行構造となっており、フランジ部端部において切断点122に収束する収束構造を有している。また、平行構造と収束構造の間に、押切刃15の側面によって左右に押されてフランジ上面124側に盛り上がる褶曲部を有している。

20 すなわち、最下層の表面樹脂層端部13aの断面収束形状は、切断点122を頂点とする角形状で、フランジ下面123に対する上層の中間樹脂層11との境界面m1とのなす角度はフランジ端面121より小さい角度となっている。

中間樹脂層端部11aの断面形状は、切断点122が頂点となるように伸びる嘴形状で、下位の三角形状の表面樹脂層端部13aに重なっている。

25 最上層の表面樹脂層端部12aは薄肉で、切断点122まで延伸されており、下位の嘴状の中間樹脂層端部11aに重なっている。

最下層の表面樹脂層13の褶曲部13bは表面樹脂層13と中間樹脂層11との境界面m1が中間樹脂層11側に盛り上がった構成となっており、この褶曲部

13 b の上に中間層 11 の褶曲部 11 b および最上層に位置する表面樹脂層 12 の褶曲部 12 b が重なっている。

最上層の表面樹脂層端部 12 a は薄肉で全体的に延伸される構成なので、下位の層のように先端に向かって先細となるような厚みの変化は小さい。一方、最下層の表面樹脂層端部 13 a は下方には延伸されず、押切刃 15 の食い込みによつて左右に押し分けられるように圧縮変形し、褶曲部 13 b が大きくなる。中間樹脂層 11 は中間的な変形である。変形状態は、各層の肉厚、位置関係等によって変化する。

図 2 (C) は、成形時にフランジ部 120 を金型で押された際のクランプ痕 125 を有する例である。クランプ圧によってフランジ部 120 が圧縮されるので、クランプ部とフランジ端部の収束構造との間の褶曲部 13 b, 11 b, 12 b がより誇張される傾向となる。

この多層容器 100 を構成する多層体 10 の表面樹脂層 12, 13 としては、たとえばポリプロピレン系樹脂等の熱可塑性樹脂が用いられ、中間樹脂層 11 は、酸素吸収層や気体遮断層の単独の単層構成あるいは両方の 2 層構成等によって構成される。

酸素吸収層は、鉄系脱酸素剤配合の熱可塑性樹脂、その他酸素吸収ポリマー (オレフィン系、ポリエステル系、ウレタン系など) 等が用いられる。

酸素吸収ポリマーの例としては、エチレン-酢酸ビニル共重合体ケン化物、その他ナイロン 6、ナイロン 6・6、ナイロン 6/6・6 共重合体、メタキシリレンアジパミドなどのポリアミド類のガスバリア性樹脂に酸化性樹脂および遷移金属系触媒をブレンドしたものがある。

酸化性樹脂としては、①炭素側鎖を含み、且つ主鎖または側鎖にカルボン酸基、カルボン酸無水物基、カルボン酸エステル基、カルボン酸アミド基およびカルボニル基からなる群より選択された少なくとも 1 個の官能基を含む樹脂、②メタキシリレンアジパミド等のポリアミド樹脂、③エチレン系不飽和基含有重合体等が挙げられる。

遷移金属系触媒は、酸化性樹脂の酸化反応の触媒となるものであり、遷移金属

の有機酸塩あるいは有機錯塩等である。遷移金属系触媒の例として、鉄、コバルト、ニッケル、銅、銀、錫、チタン、ジルコニウム、バナジウム、クロム、マンガン等を挙げることができる。

5 気体遮断層は、エチレン-酢酸ビニル共重合体ケン化物、その他、ナイロン6, ナイロン6·6、ナイロン6/6·6共重合体、メタキシリレンアジパミドなどのポリアミド類、樹脂コーティング剤、無機蒸着層等が用いられる。

表面樹脂層12, 13には、ポリプロピレン系樹脂、ポリスチレン系樹脂、ポリエチレンテレフタレート系樹脂等の熱可塑性樹脂が用いられる。この表裏一対の表面樹脂層12, 13は、表裏異なる樹脂材料が使用される場合もある。

10 中間樹脂層11としては、酸素吸収層単独でもよいし、気体遮断層単独であってもよいし、他の樹脂であってもよい。また、中間層は樹脂層に限らず、場合によっては、アルミ箔などの金属層であってもよい。中間層にアルミ箔などの金属層を備えた多層体としては、たとえばパウチ用のフィルムに好適である。

15 次に、図3乃至図5に基づいて、上記多層容器の成形方法について詳細に説明する。

この多層容器100の成形は、シート状の多層体10から圧空成形、真空成形、真空圧空成形等によって容器本体110の立体形状を成形するもので、この容器本体110の成形と同時に、押切刃15によってフランジ部120を丸く打ち抜いて切断するようになっている。

20 まず、図3を参照して成形型について説明する。

成形型200は、多層体10を挟む一対の金型としての第1、第2金型210, 220を有し、押切刃15を一方の第2金型220に設けると共に、刃受け部を構成する支持台212が他方の第1金型210側に設けられている。

25 第1金型210は、容器本体部110を成形するキャビティ211と、キャビティ開口部周縁に設けられる平坦な環状の支持台212とを有する。第2金型220は、第1金型210の支持台212の上面の内径側の領域に係合するクランプ部221を備えている。

第2金型220側には、少なくとも一層が溶融状態の多層体10をキャビティ

211内に押し込むプラグ230が設けられている。図示例では第2金型220とプラグ230を一体で動くように記載しているが、第2金型220とプラグ230を別体構成とし、独立で移動する構成としてもよい。

また、第1金型210のキャビティ211の底部には、成形後にキャビティ211内に突出して成形された多層容器100を離型させるイジェクタ型240が設けられている。

さらに、フランジ部120を押し切るための押切刃15が一方の第2金型220側に設けられている。この押切刃15は第2金型220のクランプ部221外形端より外側であって第1金型210の支持台212上面に対向する位置に配置されている。押切刃15の先端部による切断予定位置は、第2金型220のクランプ部221によるクランプ領域の外端よりも所定距離だけ外側に離れた位置にある。

この支持台212の表面層は硬質で断熱性を有する材料が好ましく、その下層には真鍮などの軟質材213が埋設され、押切刃15が突き当たる際の衝撃を吸収するような構造となっている。

押切刃15は可撓性の帯状刃で、両端を無端状につないで使用され(図3(B), (C)参照)、ホルダ250の内周にはめ込まれ、ホルダ250の内周形状に倣った形状に保持される。図示例では円形状となっているが、容器の形状に倣ってホルダ250の形状を変えることにより、四角形状、橍円形状等任意の形状とすることができる。

次に、図4および図5を参照して、成形工程を説明する。

成形工程は、シートフィード工程と、先行プラグ挿入工程と、型閉じ工程と、圧空成形工程と、フランジ部切断工程と、ノックアウト工程を有している。

シートフィード工程では、図4(A)に示すように、多層体10を構成する樹脂の少なくとも一層が溶融状態として成形型の第1金型210の上面に送り込む。多層体10はキャビティ211内に自重によって垂れ下がる。

先行プラグ挿入工程では、図4(B)に示すように、容器本体部110の成形に先行してプラグ230を押し下げて、多層体10を第1金型210のキャビティ

イ 2 1 1 内に所定量押し込む。

型閉じ工程では、図4 (C) に示すように、容器本体部110の型成形前の多層体10の少なくとも一層が溶融状態の内に、多層体10に押切刃15を所定量食い込ませる。第2金型220が多層体10に接触すると、多層体10の温度が
5 急激に低下して硬化してしまうので、第2金型220が多層体10に接触しない状態、すなわち、多層体10の温度が融点以上の温度を保った状態で、多層体10の他側面から押切刃15を食い込ませ、多層体10の切断予定部分を押切刃15の断面形状に倣った形状に各層を変形させながら薄肉に圧縮する。この時点では押し切らずに、押切刃15の先端と支持台212の上面間には薄肉部Sの分だ
10 け離間している。

溶融状態にあるので、中間樹脂層11および一対の表面樹脂層12, 13の各層が切れることなく、3層構成のままで各層薄肉に延伸される。

上記先行プラグ挿入工程から型閉じ工程 (図4 (A) ~ (C)) はきわめて短時間に進行し、多層体10の少なくとも一層が溶融状態に維持される。

15 押切刃15が多層体10に所定量食い込んだ直後に、第2金型220の下面が多層体10上面に接触し、押切刃15の食い込み部より内側をクランプする。

図4 (D) に示すように、クランプ圧によって多層体10は第2金型220下面によって圧縮され、第2金型220の下面から押切刃15による食い込み部16の間に、圧縮されない環状の非圧縮部17が存在する。したがって、第2金型
20 220によって圧縮される部分18と、押切刃15の食い込み部16から、流動化した樹脂材が非圧縮部17側に移動し、非圧縮部17において各層が全体的に盛り上がるよう褶曲する。

押切刃15の温度としては、常温とすることが好ましい。

圧空成形工程は、図5 (A) に示すように、クランプが完了した時点で、第2金型220と多層体10間の空間に圧空を吹き込み、多層体10を第1金型210のキャビティ211内周に密接させ、多層体10を冷却硬化せる。圧空の吹き込みの代わりに、第1金型210と多層体10間の空間の真空引きによって容器本体部110を成形することもできる。また、圧空と真空の両方によって成形し

てもよい。

フランジ部押切工程は、図5（B）に示すように、容器本体部110を成形した後、押切刃14を停止させた状態で第1金型210を上昇させ、最終的に押切刃15先端を支持台212に突き当てて、薄肉部Sを押し切り、フランジ部120を成形する。切断は、第1金型210を固定し、押切刃15を下方に押し込むようにしてもよい。

この結果、図5（D）に示すように、中間樹脂層11および表面樹脂層12、13の各層が、押切刃15と支持台12との突き当て部Aに収束する。

この多層体10からのフランジ部110の押切りは、容器本体部110の成形前（型閉め時）の溶融状態の内に行うようにしてもよい。

押し切った後、成形品をノックアウトする。

ノックアウト工程は、図5（C）に示すように、は、第1金型210を停止した状態で、第2金型220および押切刃15を上昇させると共に、底部に位置するノックアウト型240を押し上げ、容器本体部110の底部を押し上げて容器本体部110を第1金型210のキャビティ211から離型する。

なお、上記実施の形態では、第2金型220に隣接して押切刃15を設け、第1金型210の支持台212を刃受け部としたが、逆に、第2金型220側に刃受け部を設け、キャビティ211を有する第1金型210に隣接して押切刃15を設けてもよい。

また、上記実施の形態では、多層成形品として、立体的なカップやトレー等の容器の周囲を切断することにより成形される多層容器を例にとって説明したが、多層体から袋体を構成するパウチであってもよい。

図6（A）乃至（H）は、実際に成形した多層容器のフランジ部の断面写真を示している。

いずれも、フランジ端部において、各樹脂層11、12、13が切断点に収束し、フランジ端面に中間層が露出することなく、フランジ端面が一方の樹脂層で完全に被覆されていた。

また、クランプ痕については、たとえば、図6（C）、（E）に示すように、

条件によっては出ない場合が認められた。また、褶曲部についても、図6 (E)ではほとんど発生していない。

請 求 の 範 囲

1. 複数の樹脂層が積層された多層体を所定形状に切断する多層体の切断方法において、前記多層体を構成する樹脂の少なくとも一層が溶融状態で、刃受け部に支持された多層体に押切刃を所定量食い込ませることにより、上位の層が下位の層に食い込むように各層を延伸させながら薄肉に圧縮変形させ、薄肉に圧縮された部分を押切刃を刃受け部に突き当たるまで押し込むことにより押し切り、中間層および表面樹脂層の各層を押切刃と刃受け部との突き当て部に収束させることを特徴とする多層体の切断方法。
5
2. 薄肉に圧縮された部分の押切りは、多層体を構成する樹脂材が融点以下に冷えて硬化した後に行う請求項 1 に記載の多層体の切断方法。
10
3. 薄肉に圧縮された部分の押切りは、多層体を構成する樹脂材が溶融状態の内に行う請求項 1 に記載の多層体の切断方法。
4. 押切刃の温度を常温とする請求項 1 に記載の多層体の切断方法。
5. 押切刃は帯状刃の両端を無端状につないで構成される請求項 1 に記載の多層
15 体の切断方法。
6. 押切刃は少なくとも一方の側面が傾斜面で形成されている角形状である請求項 4 乃至 5 のいずれかの項に記載の多層体の切断方法。
7. 多層体がシートである請求項 1 乃至 6 のいずれかの項に記載の多層体の切断方法。
20
8. 多層体がカップもしくはトレーである請求項 1 乃至 6 のいずれかの項に記載の多層体の切断方法。
9. 多層体がパウチである請求項 1 乃至 6 のいずれかの項に記載の多層体の切断方法。
25
10. 上記中間層は少なくとも気体を遮断する気体遮断層を含むことを特徴とする上記請求項 1 乃至 9 のいずれかの項に記載の切断方法
11. 上記中間層は少なくとも鉄系の脱酸素剤を含む酸素吸收層であることを特徴とする上記請求項 1 乃至 9 のいずれかの項に記載の切断方法
12. 上記中間層は酸素吸收層と気体遮断層の 2 層構造であることを特徴とする

上記請求項 1 乃至 9 のいずれかの項に 記載の切断方法

1 3. 複数の樹脂層が積層された多層体を構成する樹脂の少なくとも一層が溶融状態である多層体からの型成形によって容器本体部を成形すると同時に、多層体の容器本体部周縁を所定幅で切断してフランジ部を成形する多層容器の成形方法

5 において、前記多層体の容器本体部周縁の切断は、刃受け部に支持された溶融状態の多層体に押切刃を所定量食い込ませることにより、上位の層が下位の層に食い込むように各層を延伸させながら薄肉に圧縮変形させ、薄肉に圧縮された部分を押切刃を刃受け部に突き当たるまで押し込むことにより押し切り、中間層および表面樹脂層の各層を押切刃と刃受け部との突き当て部に収束させることを特徴

10 とする多層容器の成形方法。

1 4. 多層体を挟む一対の金型を有し、押切刃を一方の金型側に設けると共に、刃受け部を他方の金型側に設けた請求項 1 3 に記載の多層容器の成形方法。

1 5. フランジ部の押切りは、容器本体部の成形後に行う請求項 1 3 に記載の多層容器の成形方法。

15 1 6. フランジ部の押切りは、容器本体部の成形前の多層体が溶融状態の内に行う請求項 1 3 に記載の多層容器の成形方法。

1 7. 上記中間層は少なくとも気体を遮断する気体遮断層を含むことを特徴とする上記請求項 1 3 乃至 1 6 のいずれかの項に記載の成形方法

1 8. 上記中間層は少なくとも鉄系の脱酸素剤を含む酸素吸収層であることを特

20 徴とする上記請求項 1 3 乃至 1 6 のいずれかの項に記載の成形方法

1 9. 上記中間層は酸素吸収層と気体遮断層の 2 層構造であることを特徴とする上記請求項 1 3 乃至 1 6 のいずれかの項に記載の成形方法

2 0. 複数の樹脂層が積層された多層体を刃受け部と押切刃との間で押し切って所定形状に切断した多層成形品であって、刃受け部と押切りにより押し切った切

25 断点が多層体の押切刃と反対側の側面上に位置し、前記中間層と表面樹脂の各層が前記切断点に収束する構成となっている多層成形品。

2 1. 多層体を構成する各層は平行構造で、端部において切断点に向けて収束する収束構造となっており、平行構造から収束構造への移行部には押切刃側に盛り

上がる褶曲部を有することを特徴とする請求項 20 に記載の多層成形品。

22. 成形品はカップもしくはトレーである請求項 21 に記載の多層成形品

23. 成形品はパウチである請求項 21 または 22 のいずれかの項に記載の多層成形品

5 24. 中間層は少なくとも気体を遮断する気体遮断層を含む請求項 21 乃至 23 のいずれかの項に記載の多層成形品

25. 中間層は少なくとも鉄系の脱酸素剤を含む酸素吸収層である請求項 21 乃至 23 のいずれかの項に記載の多層成形品

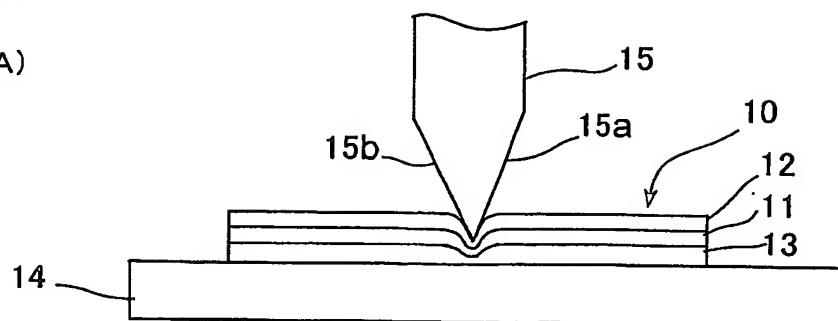
26. 中間層は酸素吸収層と気体遮断層の 2 層構造である請求項 21 乃至 23 の

10 いずれかの項に記載の多層成形品

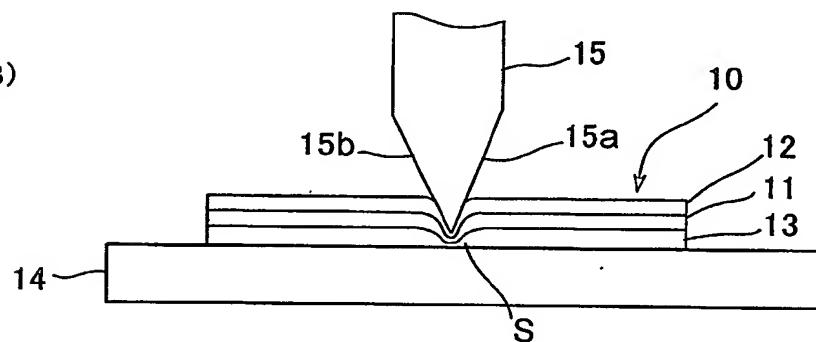
1/6

図 1

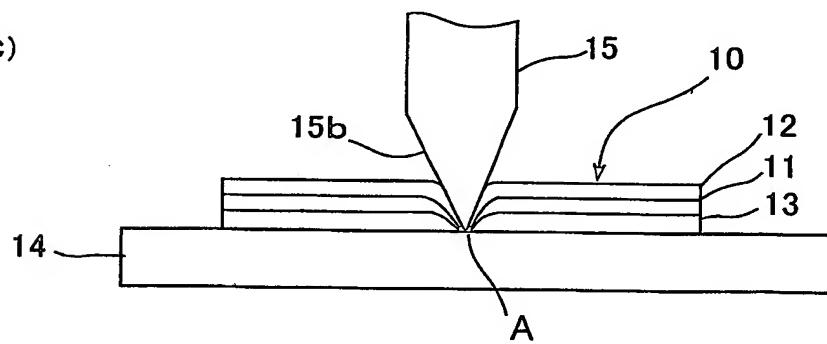
(A)



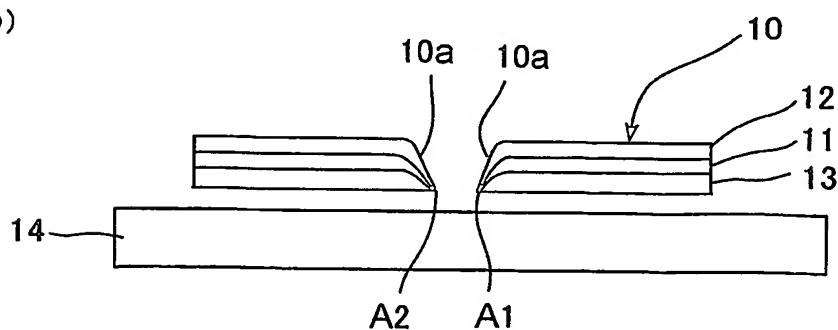
(B)



(C)

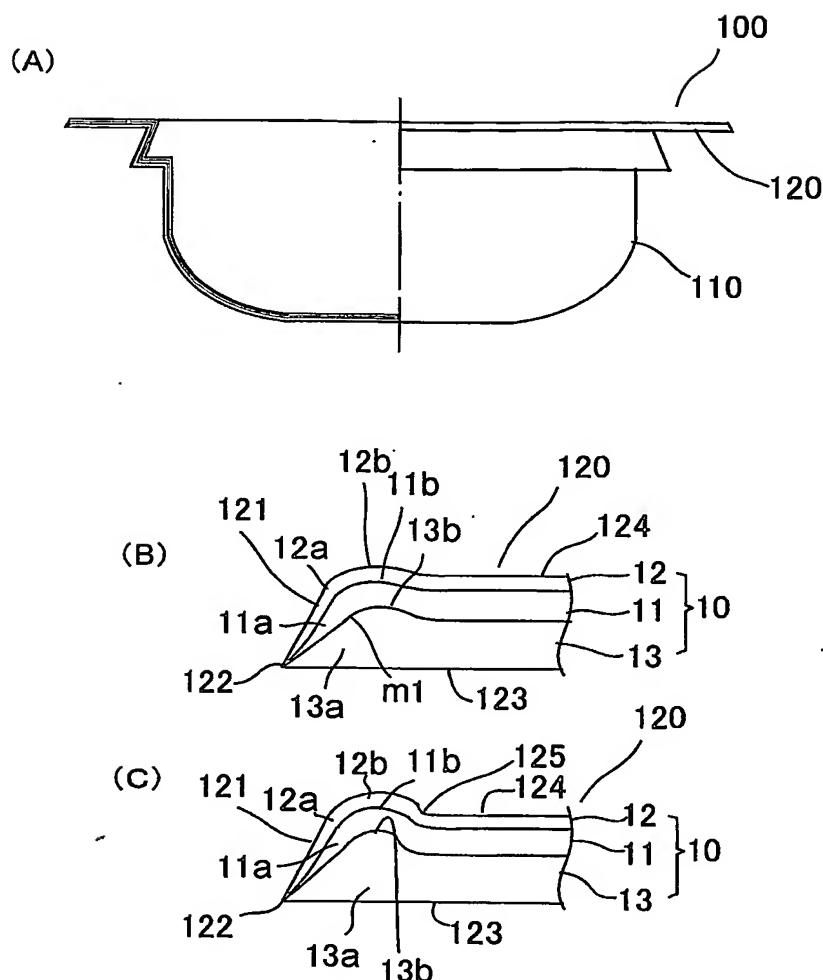


(D)



2 / 6

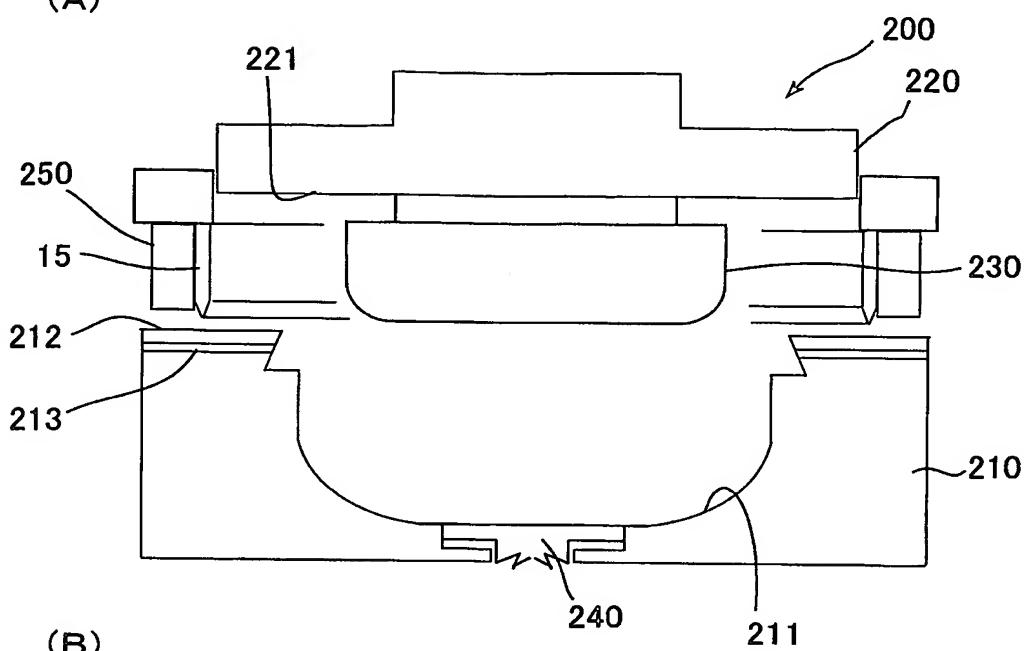
図 2



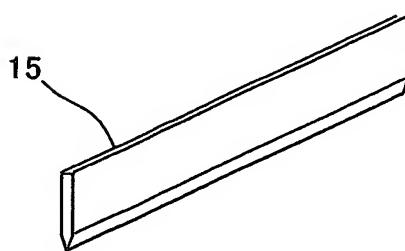
3 / 6

図 3

(A)



(B)



(C)

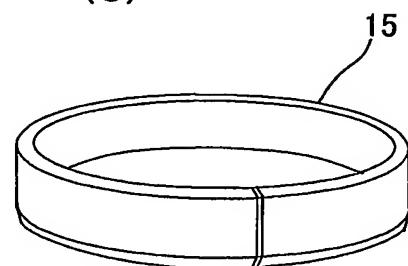
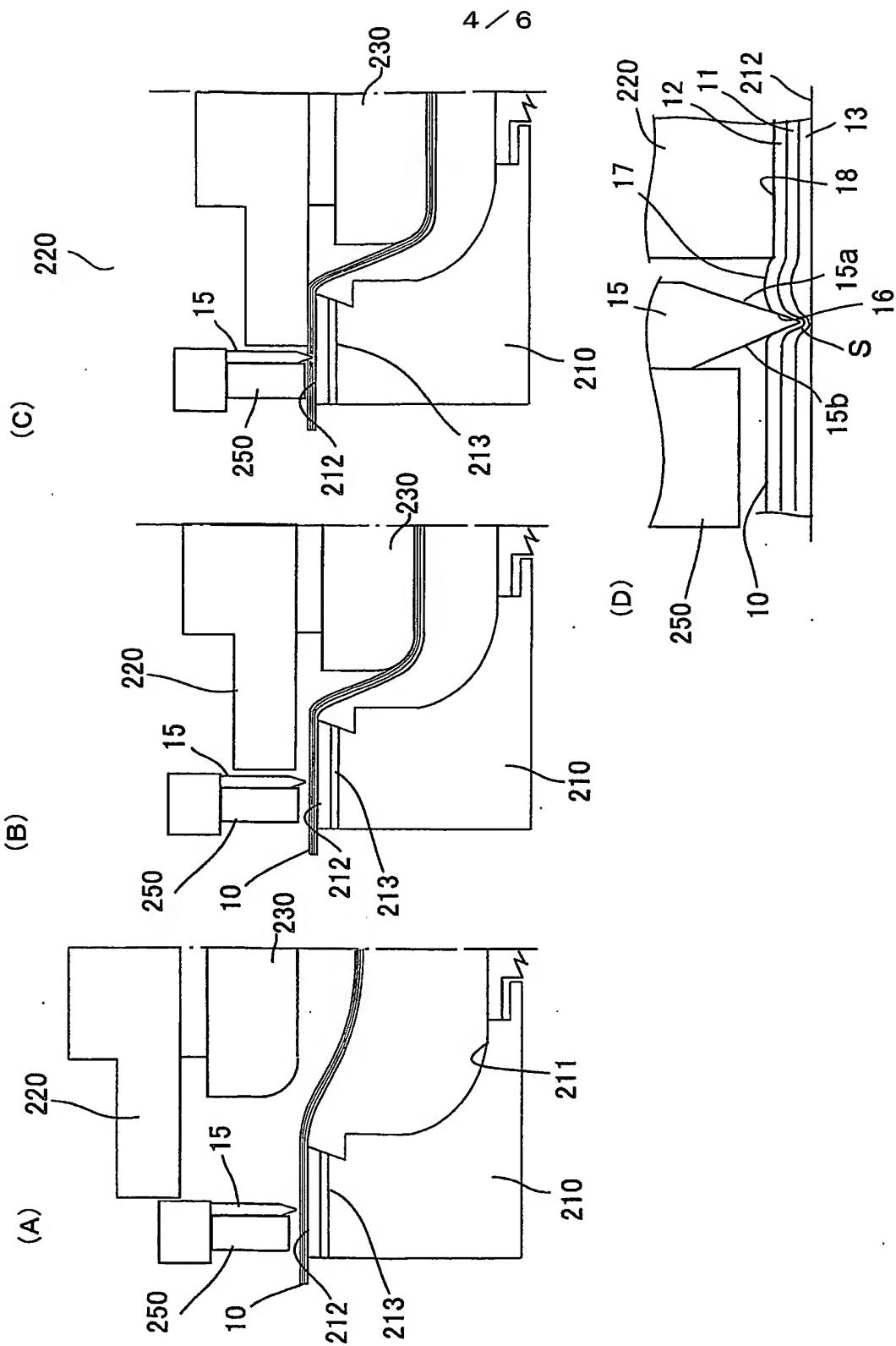
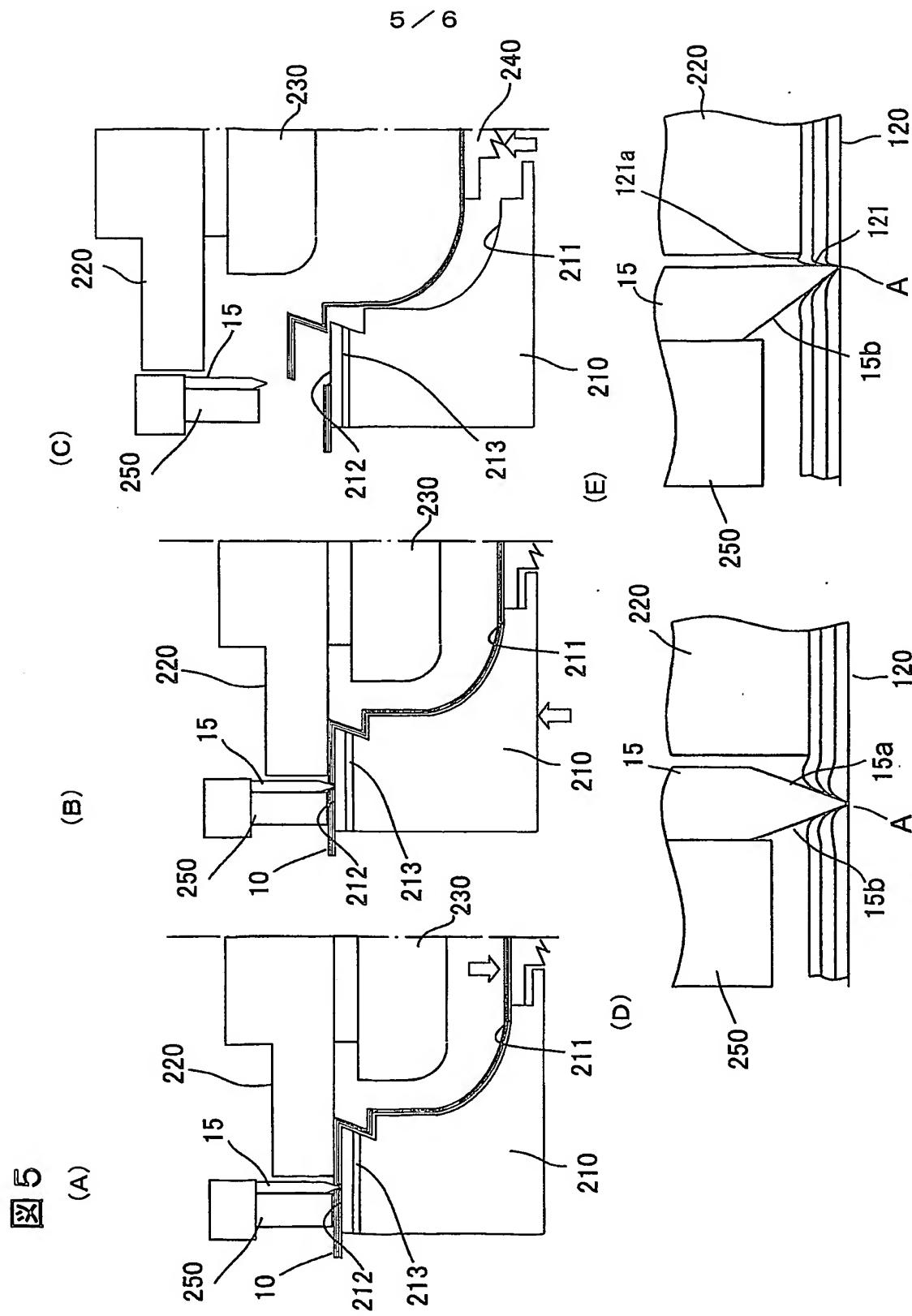


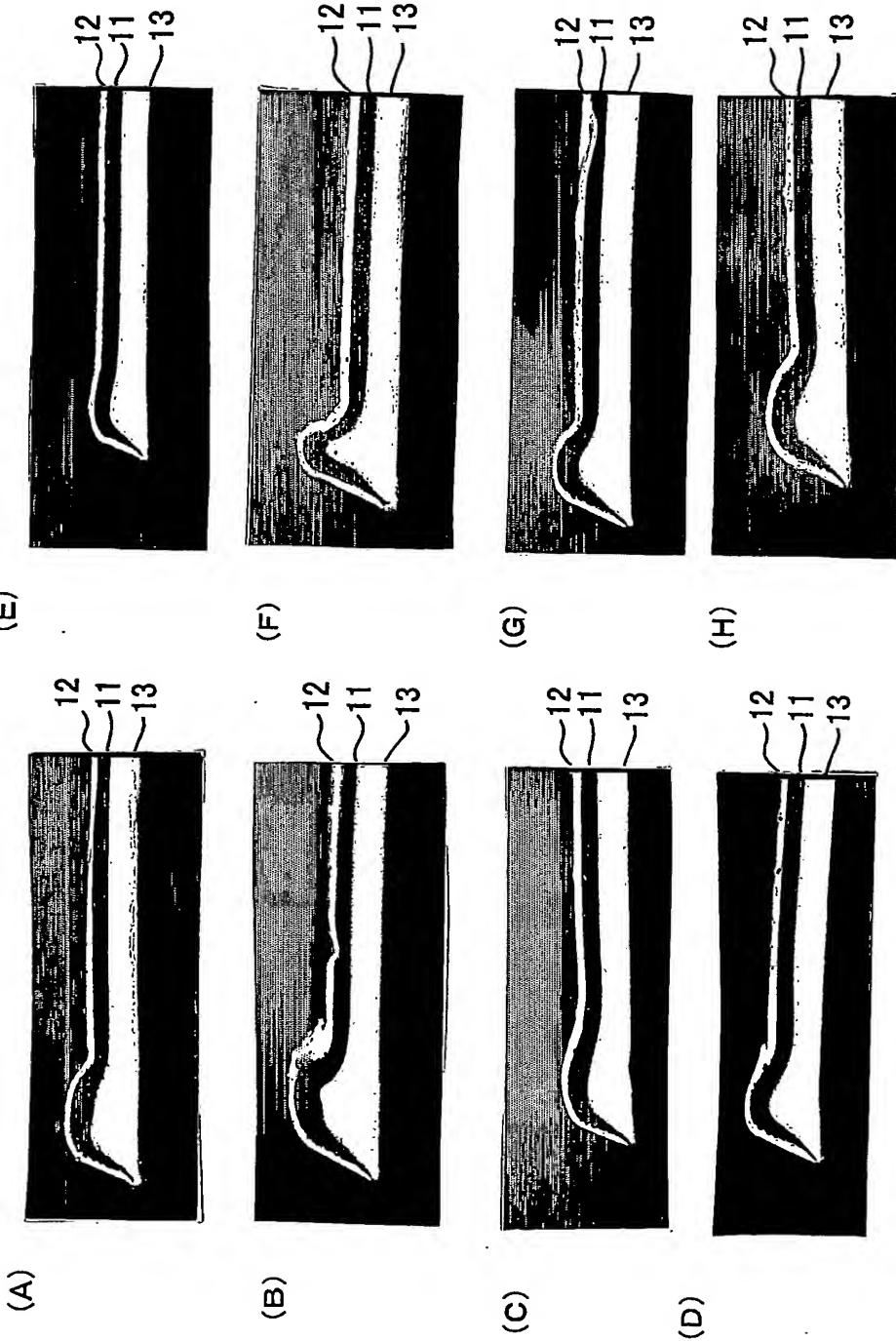
図 4





6/6

図6



INTERNATIONAL SEARCH REPORT

International application No.

PCT/JP03/09487

A. CLASSIFICATION OF SUBJECT MATTER

Int.Cl⁷ B26F1/40

According to International Patent Classification (IPC) or to both national classification and IPC

B. FIELDS SEARCHED

Minimum documentation searched (classification system followed by classification symbols)

Int.Cl⁷ B26F1/40, B32B31/18, B29C51/26

Documentation searched other than minimum documentation to the extent that such documents are included in the fields searched

Jitsuyo Shinan Koho	1926-1996	Toroku Jitsuyo Shinan Koho	1994-2003
Kokai Jitsuyo Shinan Koho	1971-1996	Jitsuyo Shinan Toroku Koho	1994-2003

Electronic data base consulted during the international search (name of data base and, where practicable, search terms used)

C. DOCUMENTS CONSIDERED TO BE RELEVANT

Category*	Citation of document, with indication, where appropriate, of the relevant passages	Relevant to claim No.
A	JP 10-15879 A (Konica Corp.), 20 January, 1998 (20.01.98), (Family: none)	1-26
A	JP 62-170324 A (Toyota Motor Corp.), 27 July, 1987 (27.07.87), (Family: none)	1-26
A	EP 0546392 A1 (R+S STANZTECHNIK GmbH.), 16 June, 1993 (16.06.93), & DE 4208565 A & DE 4139283 A	1-26
A	Microfilm of the specification and drawings annexed to the request of Japanese Utility Model Application No. 43899/1991 (Laid-open No. 136698/1992) (Kazuyuki MIZUNO, Kunihiro NISHIYAMA), 18 December, 1992 (18.12.92),	5

Further documents are listed in the continuation of Box C. See patent family annex.

* Special categories of cited documents:	
"A"	document defining the general state of the art which is not considered to be of particular relevance
"E"	earlier document but published on or after the international filing date
"L"	document which may throw doubts on priority claim(s) or which is cited to establish the publication date of another citation or other special reason (as specified)
"O"	document referring to an oral disclosure, use, exhibition or other means
"P"	document published prior to the international filing date but later than the priority date claimed
"T"	later document published after the international filing date or priority date and not in conflict with the application but cited to understand the principle or theory underlying the invention
"X"	document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered novel or cannot be considered to involve an inventive step when the document is taken alone
"Y"	document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered to involve an inventive step when the document is combined with one or more other such documents, such combination being obvious to a person skilled in the art
"&"	document member of the same patent family

Date of the actual completion of the international search 29 October, 2003 (29.10.03)	Date of mailing of the international search report 11 November, 2003 (11.11.03)
Name and mailing address of the ISA/ Japanese Patent Office	Authorized officer
Facsimile No.	Telephone No.

INTERNATIONAL SEARCH REPORT

International application No.

PCT/JP03/09487

C (Continuation). DOCUMENTS CONSIDERED TO BE RELEVANT

Category*	Citation of document, with indication, where appropriate, of the relevant passages	Relevant to claim No.
A	JP 4-360794 A (Sekisui Chemical Co., Ltd.), 14 December, 1992 (14.12.92), (Family: none)	7
A	JP 5-50499 A (Yasunaga KUWAHARA), 02 March, 1993 (02.03.93), (Family: none)	8,10,13-26

A. 発明の属する分野の分類 (国際特許分類 (IPC))

Int. C17 B26F1/40

B. 調査を行った分野

調査を行った最小限資料 (国際特許分類 (IPC))

Int. C17 B26F1/40
B32B31/18
B29C51/26

最小限資料以外の資料で調査を行った分野に含まれるもの

日本国実用新案公報 1926-1996
日本国公開実用新案公報 1971-1996
日本国登録実用新案公報 1994-2003
日本国実用新案登録公報 1994-2003

国際調査で使用した電子データベース (データベースの名称、調査に使用した用語)

C. 関連すると認められる文献

引用文献の カテゴリー*	引用文献名 及び一部の箇所が関連するときは、その関連する箇所の表示	関連する 請求の範囲の番号
A	JP 10-15879 A (コニカ株式会社) 1998. 01. 20 (ファミリーなし)	1-26
A	JP 62-170324 A (トヨタ自動車株式会社) 1987. 07. 27 (ファミリーなし)	1-26
A	EP 0546392 A1 (R+S STANZTECHNIK GmbH) 1993. 06. 16 & DE 4208565 A & DE 4139283 A	1-26

 C欄の続きにも文献が列挙されている。 パテントファミリーに関する別紙を参照。

* 引用文献のカテゴリー

- 「A」特に関連のある文献ではなく、一般的技術水準を示すもの
- 「E」国際出願日前の出願または特許であるが、国際出願日以後に公表されたもの
- 「L」優先権主張に疑義を提起する文献又は他の文献の発行日若しくは他の特別な理由を確立するために引用する文献（理由を付す）
- 「O」口頭による開示、使用、展示等に言及する文献
- 「P」国際出願日前で、かつ優先権の主張の基礎となる出願

の日の後に公表された文献

- 「T」国際出願日又は優先日後に公表された文献であって出願と矛盾するものではなく、発明の原理又は理論の理解のために引用するもの
- 「X」特に関連のある文献であって、当該文献のみで発明の新規性又は進歩性がないと考えられるもの
- 「Y」特に関連のある文献であって、当該文献と他の1以上の文献との、当業者にとって自明である組合せによって進歩性がないと考えられるもの
- 「&」同一パテントファミリー文献

国際調査を完了した日

29. 10. 03

国際調査報告の発送日

11.11.03

国際調査機関の名称及びあて先

日本国特許庁 (ISA/JP)
郵便番号 100-8915

東京都千代田区霞が関三丁目4番3号

特許庁審査官 (権限のある職員)

千葉 成就

3P 8207

電話番号 03-3581-1101 内線 3362

C (続き) . 関連すると認められる文献		関連する 請求の範囲の番号
引用文献の カテゴリー*	引用文献名 及び一部の箇所が関連するときは、その関連する箇所の表示	
A	日本国実用新案登録出願 3-43899号 (日本国実用新案登録出願公開 4-136698号) の願書に添付した明細書及び図面の内容を撮影したマイクロフィルム (水野 一幸, 西山 邦洋) 1992. 12. 18	5
A	JP 4-360794 A (積水化学工業株式会社) 1992. 12. 14 (ファミリーなし)	7
A	JP 5-50499 A (桑原 康長) 1993. 03. 02 (ファミリーなし)	8, 10, 13-26